複 合 式 倒 角 機

使 用 說 明 書

樂高精機

機器型號：LG－R800B

出廠編號：____________

樂高精機股份有限公司

目　錄

一、主 要 用 途 及 特 點

二、技 術 參 數

三、維 護 及 保 養

四、調 整

五、使 用 和 安 全 操 作

六、外 型 圖 片

七、合 格 證

前　　言

本機在運轉過程中，嚴禁進行拆卸或調整操作，更不能用手去觸碰旋轉刀軸。

該機使用 380V 並帶有接地保護裝置的電源；對於電氣原件和線路進行維修保養時，必須斷電並由專業人員進行操作。

嚴禁工作與工作臺面發生碰撞，不得帶載啟動。在加工倒角過程中，工件應嚴格按照規定的移動方向平穩勻速轉動；工件的大小應保證手能控制住並不掉入臺面槽口為准。

嚴禁加工經過熱處理後硬度大於 HRC30 的工件。

操作者必須佩帶必要的勞動保護用具，以防止飛濺鐵屑碰、燙傷事故的發生。

一、主要用途及特點

1.用途

R800B 是高速複合倒角機是一種新型、高效、多功能的臺式倒角專用設備，可以對金屬零件的直線邊和不規則曲線邊進行高速倒角和去除毛刺或打破口加工。主要應用於機械加工、模具製造、液壓閥頭和造船等行業的已加工零件的倒角。

2.性能特點

(1)該機可採用不同類型的刀片，完成對不同材質的金屬零件進行倒角加工，刀片的更換採用專用內六角花型扳手，操作簡單、方便。

(2)採用三相高速電機，刀軸旋轉速度高，加工便面的粗糙度好。
(3)採用高強度、高耐磨優質切削刀片，使用壽命長，工作可靠、穩定，生產效率高。
(4)一機多用，即可加工直線邊倒角、又可加工曲線邊倒角。降低了該機的配置成本。
(5)加工倒角尺寸可在 0~3.5mm 範圍內無級調整，操作簡單，操作方便。
(6)整機結構緊湊、體積小、重量輕、搬運方便。
(7)R800B 為專利產品，直線部分可做 15°~45°調整

二、技術參數

倒角範圍(直線)：0-3mm
倒角範圍(曲線)：0-2.5mm
倒角角度：15°~45°
轉速：直線部：8500RPM
　　　曲線部：12000RPM
電源：AC380V　50HZ
馬達：750W
包裝尺寸：440×350×510mm
淨重/毛重：63kg/75kg

三、維護及保養

該機應按照以下事項進行定期的檢查和保養。

(1)每班工作結束後，清理殘存在機床上的鐵屑，保持機床清潔。

(2)觀察皮帶的鬆緊程度，必要時進行調整。

(3)經常檢查各部位緊固螺杆是否鬆動。

(4)刀軸部位的軸承，每 6 個月加注 46 號潤滑油一次。

(8)刀片磨損或損壞，調整刀片使用其他切削刃旋轉個角度，堅固後即可，如果刀片的四面切削刃都已經磨損，請更換之。

四、調整

(1)皮帶緊張度

該機皮帶在工作一段時間後有可能拉長，造成傳動效率下降，切削部件切削速度降低，直接影響到加工品質和效率。因此，皮帶的調整是非常必要的。

調整方法：打開兩側箱板(4)鬆開電機固定板(16)、軸承座固定板(15)和外框板連接的十字槽盤頭螺釘(M5×12)以及四個定位柱(5)上下的 8 個內六角圓柱頭螺釘 M6×12，串動兩塊板使其時間產生一定的相對位移量，達到緊張的目的，然後將鬆開的螺釘扭緊即可。

五、使用和操作安全

該機使用前應做好以下檢查：

1.檢查各部分緊固件有無鬆動現象。

2.檢查刀片是否損壞、有無鬆動，工作臺與刀片不得相碰。

3.皮帶的鬆緊是否適合。

4.電源指示燈(紅)是否點亮，電壓是否正常。當接好電源時紅燈亮，當開機工作時綠燈亮。

5.工作臺面是否鎖緊牢固。

6.該機工作時，通過鎖緊裝置應將地輪鎖住，減少震動。

操作時應注意的事項：

1.檢查完上述各點後，開機空載運行一分鐘，觀察有無異常的聲音。

2.加工直線邊倒角時，用手將被加工工件壓向工作臺面沿箭頭指示方向平穩勻速推進；加工曲線邊倒角時，用雙手拇指將工件輕輕推向刀軸並壓住，不得用力過大、過猛，避免損壞刀軸頂端小軸承，加工內孔時，工件本身不做旋轉，而使工件繞刀軸作勻速順時針移動。加工外圓曲線邊倒角時工件作逆時針旋轉。被加工工件不易過薄過小，嚴禁手接觸到旋轉刀片。

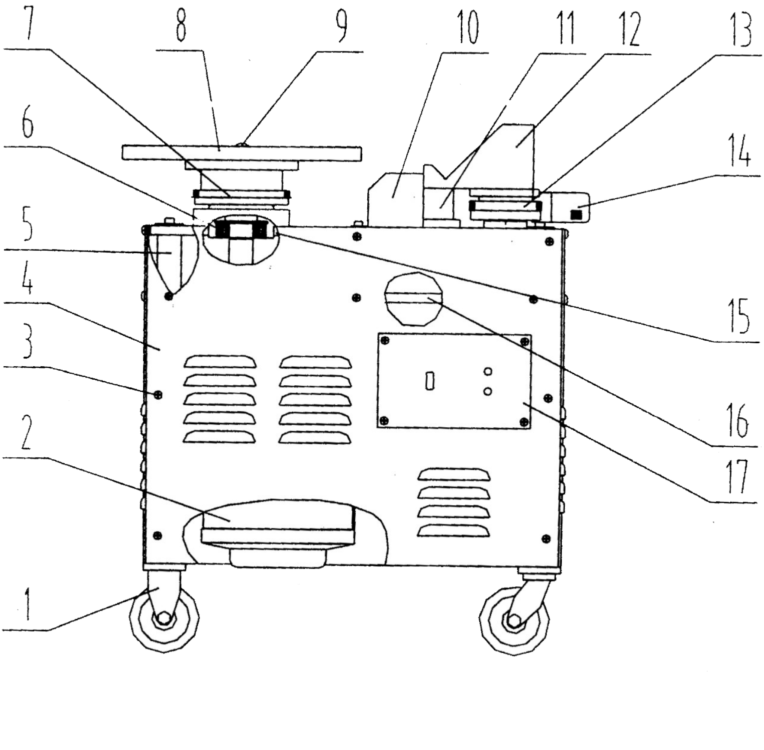
3.如果倒角的大小不適合，需要調整時，應先關閉電源開關，方可進行調整。

4.工作時，要注意工作臺面以及其他緊固部位是否鬆動，是否有異常的聲音，如果有，請及時關閉電源，排除故障後才能繼續工作。

5.對於內孔、長槽倒角時，其孔的直徑、槽的寬度應大於曲線刀軸上方小軸承的外徑。

6.該機用三相(380V　50HZ)、功率 750W ，帶有接地保護的電源，由電源開關(10A)、指示燈紅、綠(10A),電源線和電機組成。

六、.外型圖片



LG-R800B 複合倒角機

合 格 證 明 書

本機床經檢驗合格，准予出廠。

機器型號:　　LG-R800B

檢驗科長：

檢驗員：

2010年10月18日